

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re patent application of

Helmuth GABL et al

Serial No.: Not Yet Assigned

Examiner: Not Yet Assigned

Filing Date: Not Yet Assigned

Group Art Unit: Not Yet Assigned

For: Screen And Process For Manufacturing A Screen Of This Kind

Commissioner for Patents
Washington, DC 20231

Sir:

Submission of Priority Document

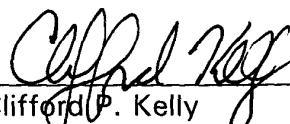
Applicant claims priority from Application No. A 165/2000 filed February 03,
2000 in Austria.

A certified copy of the priority application is enclosed.

Respectfully submitted,

HELMUTH GABL et al

By


Clifford P. Kelly
Registration No. 35,213
Alix, Yale & Ristas, LLP
Attorney for Applicant

Date: February 2, 2001
750 Main Street
Hartford, CT 06103-2721
(860) 527-9211
Our Ref: ANDPAT/150/US
CPK/io



EL744631455US



ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT
A-1014 WIEN, KOHLMARKT 8 – 10



Aktenzeichen **A 165/2000**

Gebührenfrei
gem. § 14, TP 1. Abs. 3
Geb. Ges. 1957 idgF.

Das Österreichische Patentamt bestätigt, dass

die Firma ANDRITZ-Patentverwaltungs-Gesellschaft m.b.H.
in A-8045 Graz, Stattegger Straße 18
(Steiermark),

am **03. Feber 2000** eine Patentanmeldung betreffend

"Sieb und Verfahren zur Herstellung eines derartigen Siebes",

überreicht hat und dass die beigeheftete Beschreibung samt Zeichnungen mit der ursprünglichen, zugleich mit dieser Patentanmeldung überreichten Beschreibung samt Zeichnungen übereinstimmt.

Es wurde beantragt, Dipl.-Ing. Dr. Helmuth GABL in Graz (Steiermark) und Dipl.-Ing. Axel PICHLER in Graz (Steiermark), als Erfinder zu nennen.

Weiters wird bestätigt, dass auf Grund der Eingabe vom 17. Juli 2000 die Übertragung des Rechtes aus der gegenständlichen Anmeldung an die Firma Andritz AG, Stattegger Straße 18, A-8045 Graz (Steiermark), mit Beschluss der Rechtsabteilung A vom 14. September 2000 zur Kenntnis genommen wurde.

Österreichisches Patentamt
Wien, am 17. Jänner 2001

Der Präsident:

i. A.



HRNCIR
Fachoberinspektor

ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT
Verwaltungsstellen-Direktion

...240,- S 17,44.... €

Kanzleigegebühr bezahlt.

Balham

51 Int. Cl. :

AT PATENTSCHRIFT

11 Nr.

(73) Patentinhaber: ANDRITZ-Patentverwaltungs-Gesellschaft m.b.H.
GRAZ (AT)

(54) Gegenstand: Sieb und Verfahren zur Herstellung eines
derartigen Siebes

(61) Zusatz zu Patent Nr.

(66) Umwandlung aus GM

(62) Ausscheidung aus :

(22) (21) Angemeldet am:

(30) Priorität :

(42) Beginn der Patentdauer :

Längste mögliche Dauer :

(45) Ausgegeben am :

(72) Erfinder: GABL Helmut, Dipl.Ing. Dr.
Graz (AT)
PICHLER Axel, Dipl.Ing.
Graz (AT)

(60) Abhängigkeit :

(56) Entgegenhaltungen, die für die Beurteilung der Patentierbarkeit in Betracht
gezogen wurden:

Die Erfindung betrifft ein flaches oder zylinderförmiges Sieb bestehend aus Stäben und stabtragenden Unterstützungselementen. Weiters betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung eines derartigen Siebes.

- 5 Es sind verschiedene Arten von Sieben bekannt, so z.B. aus der WO 98/14658. Hier wird ein Sieb beschrieben, das aus einer Anzahl von Stäben und Unterstützungselementen besteht, wobei in den Unterstützungselemente Schlitze angebracht sind. Die Unterstützungselemente weisen hier die Form eines U-Profils auf, so daß
- 10 zur Befestigung der Stäbe an den Unterstützungselementen ein Teil dieser Stäbe plastisch deformiert wird. Eine andere Art von Sieben ist aus der DE 44 35 538 A1 bekannt. Auch hier sind wieder Stäbe und stabtragende Unterstützungselemente vorgesehen, wobei die Befestigung der Stäbe formschlüssig durch Klemmung aufgrund plastischer
- 15 Verformung der stabtragenden Elemente erfolgt. Weiters sind flache oder zylinderförmige (zentripedal oder zentrifugal) Siebe bekannt, bei denen die Stäbe durch Schweißen an den stabtragenden Elementen angeordnet sind. Diese Art der Befestigung führt jedoch zu einer Reihe von Nachteilen, da beim Schweißen große Schweißspannungen auf das
- 20 Bauteil übertragen werden, die zu einem Verziehen des gesamten Siebkörpers führen können. Auch ist die Befestigung nicht immer gewährleistet, da es unter bestimmten Umständen und im Laufe der Zeit aufgrund von Verschleißerscheinungen zu einem Auflösen der Schweißnähte kommen kann. Auch die Fertigung selbst ist an und für sich
- 25 sehr umständlich und zeitaufwendig, wobei es speziell sehr schwierig ist, die Stützweite zwischen zwei benachbarten Siebstäben genau einzustellen.

- Ziel der vorliegenden Erfindung ist es deshalb, ein Sieb zu schaffen, das
- 30 ohne plastische Verformung der Stäbe bzw. Unterstützungselemente und

Eine vorteilhafte Weiterbildung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß die Unterstützungselemente eine T- oder I – Form aufweisen. Durch diese Form wird eine größere Siebfläche erreicht.

- 5 Eine günstige Ausgestaltung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß die Stäbe, die eine Gesamthöhe H aufweisen, mit einer Höhe h in das Unterstützungselement hineinragen, wobei das Verhältnis h zu H vorzugsweise größer 0,5 ist. Dadurch ist der Stab besser gegen Strömungskräfte geschützt.

10

Eine vorteilhafte Ausgestaltung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß das Unterteil des Stabes mit dem Unterstützungselement verpreßt ist. Bei größeren Kräften wird dadurch eine noch bessere Stabilität erreicht.

- 15 Die Erfindung betrifft auch ein Verfahren zur Herstellung eines derartigen Siebs, welches dadurch gekennzeichnet ist, daß die Unterstützungselemente elastisch aufgebogen und die Stäbe eingelegt werden, worauf die Unterstützungselemente zurückfedern, die Stäbe formschlüssig umfassen und eine Siebmatte bilden. Dadurch kann in einfacher Weise eine Siebmatte ohne Schweißung oder Verpressen
20 gebildet werden, wobei eine exakte Positionierung der Stäbe möglich und dadurch geringere Toleranzen erzielbar sind.

- Eine vorteilhafte Weiterbildung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet,
25 daß die Siebmatte eingerollt und zu einem Zylinder verbunden wird.

Die Erfindung wird nun an Hand der Zeichnungen beispielhaft erläutert, wobei Fig. 1 eine Variante der Erfindung, Fig. 2 einen Schnitt durch Fig. 1 gemäß Linie II-II zeigt.

30

ohne Schweißung auskommt. Weiters soll ein einfaches Herstellungsverfahren für ein derartiges Sieb geschaffen werden.

Die Erfindung ist daher dadurch gekennzeichnet, daß die Stäbe an den
5 Seitenwänden mit Ausbuchtungen versehen sind, die in entgegengesetzt ausgebildete Ausnehmungen im Unterstützungselement eingreifen. Damit kann durch Formschluß eine feste Verbindung geschaffen werden, ohne Erfordernis einer Schweißung oder ohne plastische Verformung.

10 Eine vorteilhafte Weiterbildung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß die Ausbuchtungen kreis- oder elipsenförmig ausgebildet sind und vorzugsweise einen Radius r mit $0,1 \text{ mm} < r < 2 \text{ mm}$ aufweisen. Dadurch ist es möglich die Stäbe ohne Verformung der Stützelemente einfach zu montieren, wobei auch eine günstige Fertigung möglich ist.

15 Eine vorteilhafte Ausgestaltung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß die Ausbuchtungen vom strömungsabgewandten Ende des Stabes einen Abstand h_1 von vorzugsweise mindestens $0,1 \text{ mm} < h_1 < 6 \text{ mm}$ aufweisen. Dadurch wird der Stab schwingungsstabiler.

20 Eine günstige Ausgestaltung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß drei oder mehr Ausbuchtungen bzw. Ausnehmungen auf einer Seitenwand vorgesehen sind. Damit läßt sich ein sicherer Formschluß erzielen.

25 Eine günstige Weiterbildung der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß auf beiden Seiten der Stäbe eine unterschiedliche Anzahl von Ausbuchtungen vorgesehen ist. Dadurch ist bei einseitiger Anströmung eine bessere Fixierungswirkung gewährleistet.

30

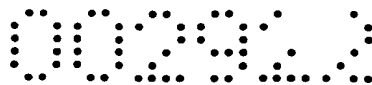


Fig. 1 zeigt beispielhaft drei Stäbe 1, die in Unterstützungselementen 2 befestigt sind. Am rechten Stab 1 ist erkennbar, daß dieser auf beiden Seitenwänden mehrere Ausbuchtungen 3 mit einem Radius r aufweist. Im Unterstützungselement sind abzüglich der notwendigen auf den Siebkorbdurchmesser abgestimmten Freistellungsmaße genau entgegengesetzt ausgebildet Ausnehmungen 4 vorhanden. Es sind hier jeweils zwei Ausbuchtungen bzw. Ausnehmungen je Seite dargestellt, es können jedoch, wenn nötig, auch drei oder mehr derartiger Ausbuchtungen bzw. Ausnehmungen je Seite vorhanden sein. Auch kann die Anzahl der Ausbuchtungen je Seite unterschiedlich sein. Diese kreis- oder elipsensegmentförmigen Ausbuchtungen haben einen Radius r , für den gilt $0,1 \text{ mm} < r < 2 \text{ mm}$. Am mittleren Stab 1 in Fig. 1 sind die Längenabmaße des Stabes dargestellt, der eine Gesamthöhe H aufweist. Die Ausbuchtungen weisen vom strömungsabgewandten Ende des Stabes 1 einen Abstand h_1 auf, für den gilt $0,1 \text{ mm} < h_1 < 6 \text{ mm}$. Der Stab 1 ragt mit einer Höhe h in das Unterstützungselement hinein, wobei das Verhältnis h zu H vorteilhafterweise größer als 0,5 ist. Der auf der strömungsabgewandten Seite liegende überstehende Teil des Stabes kann für eine bessere Befestigung auf den Flächen 5 des Unterstützungselements verpreßt werden. Dies gilt für eine Ausführung des Unterstützungselements 2 in T-Form. Kommt eine I-Form zur Anwendung, so wird der Stab 1 nicht verpreßt. Statt einer T-oder I-Form kann das Unterstützungselement 2 auch andere Formen, wie z.B. Rechteck, Quadrat, abgerundetes Rechteck oder abgerundetes Quadrat aufweisen, wobei die Abrundung hier auf einer oder mehreren Seiten erfolgen kann. Die für die Aufnahme des Stabes 1 vorgesehenen Ausnehmungen im Unterstützungselement 2 können an der strömungszugewandten Seite Freistellungen vom Winkel α aufweisen. Bei der Zylinderform des Siebkorbes werden damit plastischen Verformungen im Unterstützungselement 2 vermieden.

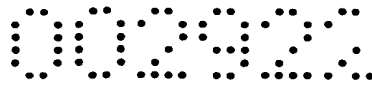


Fig. 2 zeigt einen Schnitt durch Fig. 1 gemäß II-II, wobei hier die T-Form des Unterstützungselements 2 und ein Stab 1 erkennbar sind. An der Fläche 5 kann dieser Stab 1 gegebenenfalls mit dem Unterstützungselement 2 verpreßt werden.

5

Die Verbindung zwischen Stäben und Unterstützungselementen erfolgt im wesentlichen formschlüssig, d.h. ohne plastische Verformung der einzelnen Teile bzw. zusätzliche Verbindungsstoffe wie Schweißnähte. Die Herstellung eines derartigen Siebes kann z.B. dadurch erfolgen, daß

10 die Stäbe in die Unterstützungselemente hineingedrückt werden, bis sie einrasten. Eine andere Art der Herstellung besteht in einem elastischen Aufbiegen der Unterstützungselemente, so daß sich die Ausnehmungen 6 für die Stäbe erweitern, worauf die einzelnen Stäbe 1 eingelegt werden. Nach dem Zurückfedern der Unterstützungselemente besteht eine plane

15 Siebmatte aus geklemmten Profilstäben. Dieses Verfahren erlaubt durch die erwähnte Ausführung als "Schnappverbindung" das präzise Einlegen der Stäbe 1 in die Unterstützungselemente 2 und damit eine Senkung der Schlitzweitentoleranzen. Wird nun aus dem Plansieb ein Siebkorb gebildet, so wird durch den Biegeradius beim Einrollen die Klemmung

20 zusätzlich erhöht. Auch eine Verpreßung der überstehenden Enden der Stäbe mit den Unterstützungselementen 2 erhöht die Festigkeit der Siebmatte weiters. Als Unterstützungselemente 2 können auch Ringe verwendet werden, in die die erfindungsgemäßen Ausnehmungen 6 eingearbeitet werden, wobei ein gewisses Untermaß verwendet wird, d.h.

25 die Ausnehmungen 6 sind geringfügig kleiner als die Stäbe 1. Anschließend werden die Ringe an einer Stelle aufgeschnitten und soweit aufgebogen, daß die Stäbe 1 einschnappen können. Nach dem Zurückbiegen der Ringe können diese zu einem Korb verschweißt werden.

30

Die Erfindung ist nicht auf die vorgestellten Beispiele beschränkt, vielmehr kann die Form der Ausbuchtungen 3 der Stäbe 1 beliebig sein, solange sie genau in die entgegengesetzt identischen Ausnehmungen des Unterstützungselements eingreifen. Auch kann die Form der Stäbe 1 von
5 rechteckig bis dreieckig beliebig ausgeführt werden.

Patentansprüche

- 5 1. Flaches oder zylinderförmiges Sieb bestehend aus Stäben und stabtragenden Unterstützungselementen, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Stäbe (1) an den Seitenwänden mit Ausbuchtungen (3) versehen sind, die in entgegengesetzt ausgebildete Ausnehmungen (4) in einem Unterstützungselement (2) eingreifen.
- 10 2. Sieb nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Ausbuchtungen (3) kreis- oder elipsenförmig ausgebildet sind und vorzugsweise ein Radius r mit $0,1 \text{ mm} < r < 2 \text{ mm}$ aufweisen.
- 15 3. Sieb nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Ausbuchtungen (3) vom strömungsabgewandten Ende des Stabes (1) einen Abstand h_1 von vorzugsweise mindestens $0,1 \text{ mm} < h_1 < 6 \text{ mm}$ aufweisen.
- 20 4. Sieb nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** drei oder mehr Ausbuchtungen (3) bzw. Ausnehmungen (4) auf einer Seite vorgesehen sind.
- 25 5. Sieb nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** auf beiden Seiten der Stäbe (1) eine unterschiedliche Anzahl von Ausbuchtungen (3) vorgesehen ist.
- 30 6. Sieb nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Unterstützungselemente (2) eine T-oder I-Form aufweisen.

7. Sieb nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Stäbe (1), die eine Gesamthöhe H aufweisen, mit einer Höhe h in das Unterstützungselement (2) hineinragen, wobei das Verhältnis h zu H vorzugsweise größer 0,5 ist.
- 5
8. Sieb nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Unterteil des Stabes mit dem Unterstützungselement (2) verpreßt ist.
- 10
9. Verfahren zur Herstellung eines Siebes nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Unterstützungselemente (2) elastisch aufgebogen und die Stäbe (1) eingelegt werden, worauf die Unterstützungselemente (2) zurückfedern, die Stäbe (1) formschlüssig umfassen und eine
- 15
- Siebmatte bilden.
10. Verfahren nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Siebmatte eingerollt und zu einem Zylinder verbunden wird.

Z u s a m m e n f a s s u n g

Die Erfindung betrifft ein flaches oder zylinderförmiges Sieb bestehend
5 aus Stäben und stabtragenden Unterstützungselementen. Sie ist
vornehmlich dadurch gekennzeichnet, daß die Stäbe 1 an den
Seitenwänden mit Ausbuchtungen 3 versehen sind, die in entgegen-
gesetzt ausgebildete Ausnehmungen 4 in einem Unterstützungs-
element 2 eingreifen. Die Erfindung betrifft weiters ein Verfahren zur
10 Herstellung eines derartigen Siebes das gekennzeichnet ist dadurch, daß
die Unterstützungselemente 2 elastisch aufgebogen und die Stäbe 1
eingelegt werden, worauf die Unterstützungselemente 2 zurückfedern, die
Stäbe 1 formschlüssig umfassen und eine Siebmatte bilden.

15 (Fig. 1)

